

# Work Order ID 54945

January 5, 2010 10:17:18 AM



Page 1

Item ID: D3188-2M

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: SPACEPOD BODY RH

Start Date: 05/01/2010 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 18/01/2010 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Stop



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Sequence ID/  
Work Center ID

Operation  
Description

Set Up/  
Run Hours

Draw  
Number

Draw  
Rev.

Plan  
Code

Accept  
Qty

Reject  
Qty

Reject  
Number

Insp.  
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D3188

Rev F

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O:

11041

Description: D3188-2MBODY

SHIP: QTY (8) D2213 Spacers

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 2 Items from Previous steps

CZ 10/01/06 ①

110

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

P4/3/31 ①

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

**Work Order ID 54945**

Page 2

January 5, 2010 10:17:18 AM

Item ID: D3188-2M

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: SPACEPOD BODY RH

Start Date: 05/01/2010 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 18/01/2010 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Stop



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Sequence ID/  
Work Center IDOperation  
DescriptionSet Up/  
Run HoursDraw  
NumberDraw  
Rev.Plan  
CodeAccept  
QtyReject  
QtyReject  
NumberInsp.  
Stamp

120

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00



QC

Memo

0.00

8/10/05



Quality Control

Check for void spot and pins.

130

Identify as per dwg & Stock Location: Composites

0.00



Packaging

Memo

0.00

ET 10-04-06

Packaging

140

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

10/04/07

ME

10-4-6

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

January 5, 2010 10:17:23 AM

Page 1

Work Order ID: 54945



Parent Item: D3188-2M



Parent Item Name: SPACEPOD BODY RH

Start Date: 05/01/2010

Required Date: 18/01/2010

Comments:

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
---------------------------------	------------------------	---------------	-------------	---------------------	------------------	-----------------	--------------------	----------------	--------------------------	---------------	----------------	--------

D2213		Manufactured	No			100	Each	271.0000	8.0000			
-------	--	--------------	----	--	--	-----	------	----------	--------	--	--	--



Insert

Warehouse

Loc Qty

Loc Code

Location

Main Warehouse

ST

271

30107

95

30809

176

D3188-2P

Purchased

No

110

Each

0.0000

1.0000



Spacepod Body

B ~~2152~~

54945

8 05/10/10 07

ST 10-04-06

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

**GENERAL NOTES:**

1) **MATERIALS:**

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)  
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")  
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)  
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS  
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500-CORE CELL  
OR DIVINYCELL  
OR AIREX  
OR KLEGECELL  
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

1. **MOLD SCHEDULE:**

PART	LAYUP	TRIM AND DRESS
D3188-1M/-1/-5	DT8003	DT8501
D3188-2M/-2/-6	DT8004	DT8502
D3188-3M/-3/-7	DT8500	DT8501

2) **FINISH:** INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S  
APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4

3) **TOLERANCES:** PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

4) **UNITS:** INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

5) **BREAK SHARP EDGES:** 0.005 TO 0.010 MAX

6) **IDENTIFICATION:** NONE

7) **WEIGHT:** D3188-1 = N/A  
D3188-2 = N/A  
D3188-3 = N/A  
D3188-5 = N/A  
D3188-6 = N/A  
D3188-7 = N/A

8) **REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING**

9) **LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING**

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 54945

*BT 10-1-05*

**RELEASED**  
2009-10-20  
*W*

F	REORGANIZED VIEWS AND REFORMATTED DRAWING TO CURRENTS STANDARDS; ADD CHAMFER IN SECTIONS A-A (ZN C7-10) & H-H (ZN B7-11)	RF	09.07.13
E	ADD HYSOL FIBER OPTION ON SHEET 11	CB	07.04.02
D	UPDATE DIMENSIONS	LE	07.02.22
C	REMOVED D0600-XXX LABELS	LE	06.12.13
B	UPDATED DWG TO MATCH PRODUCT ADDED D3188-1M/-2M/-3M/-5/-6/-7	CB	06.10.06
A	NEW ISSUE	CP	03.04.03
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 1 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS UNCLASSIFIED AND IS RELEASED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT BE NOT BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

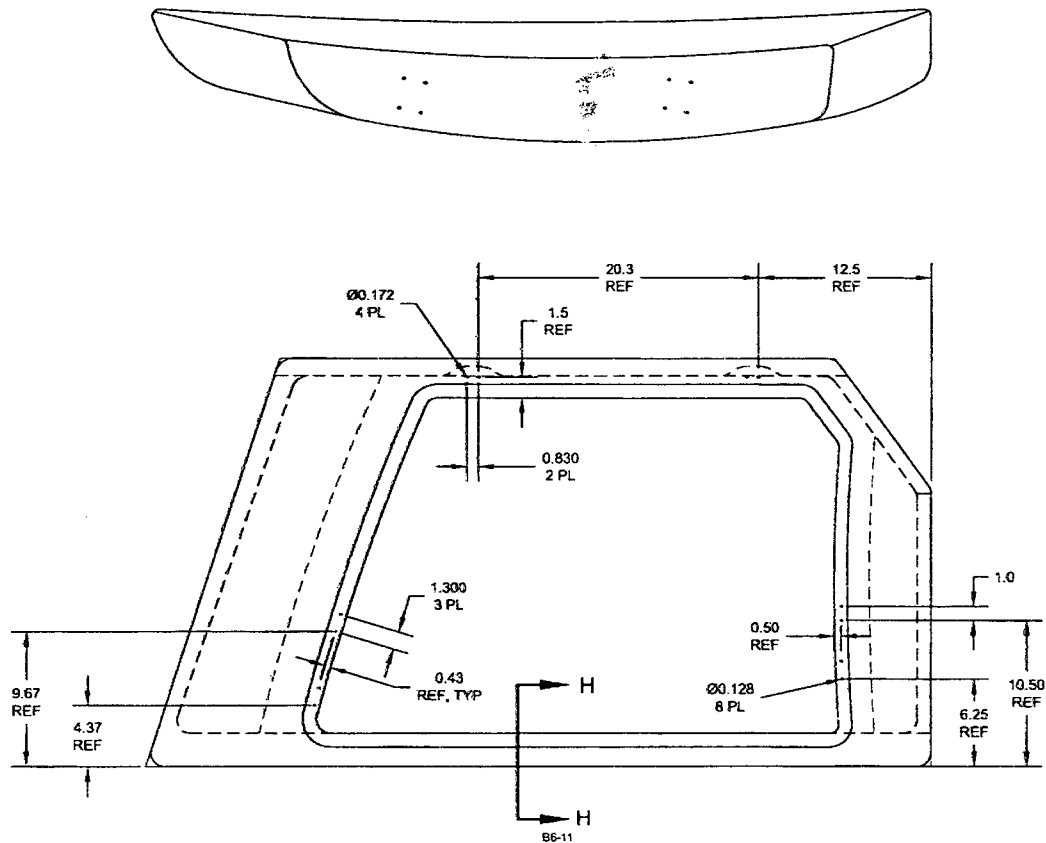
Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries





**D3188-1 SPACEPOD BODY**  
MAKE FROM D3188-1M

**NOTES:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

**RELEASED**  
2009-10-28  
*MP*

*W/1054945*

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 2 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD	

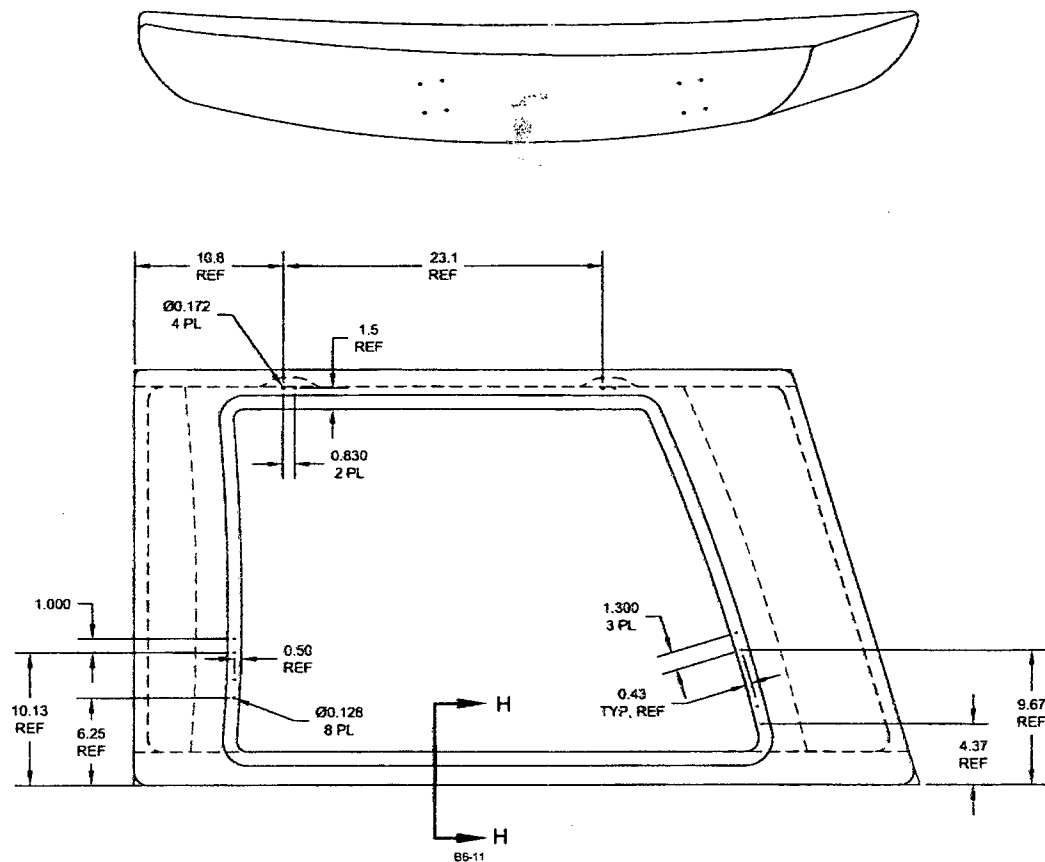
W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



**D3188-2 SPACEPOD BODY**  
MAKE FROM D3188-2M

**NOTES:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-2 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

**RELEASED**  
2009-10-20  
MP

W/0 54945

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	#	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	W	D3188	SHEET 3 OF 11
APPROVED	#	TITLE	SCALE
DE APPR.	#	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

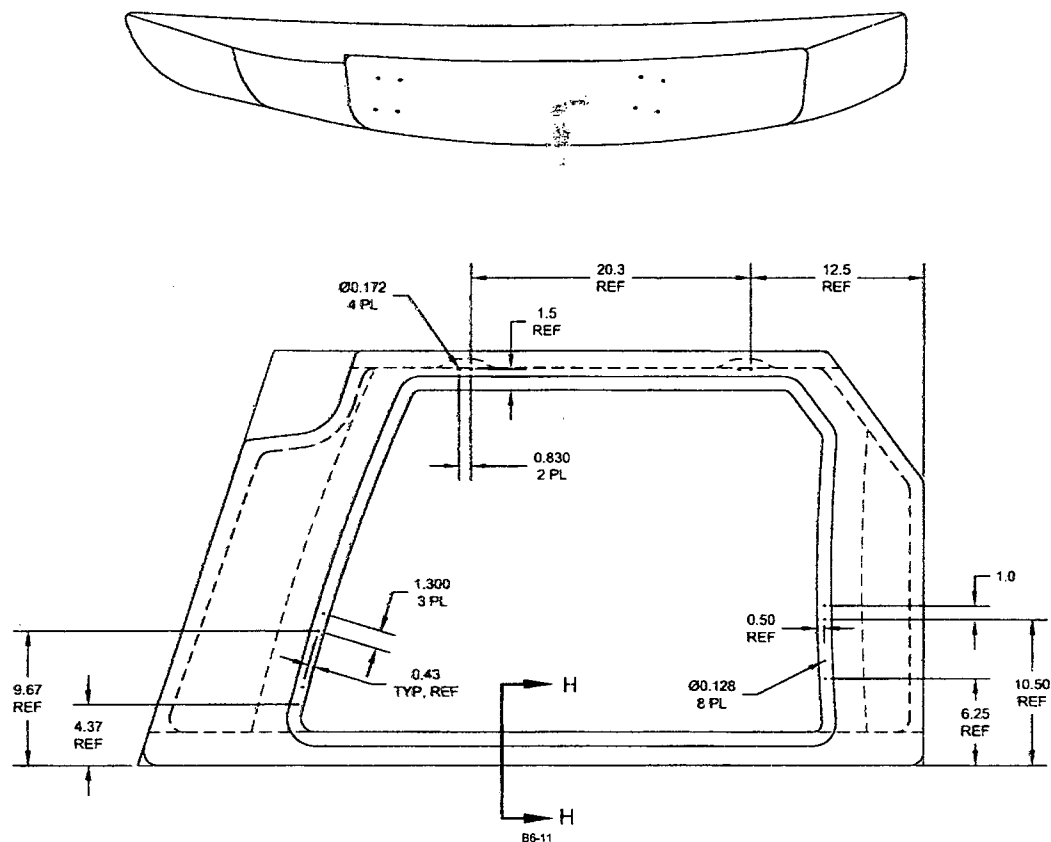
W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



**D3188-3 SPACEPOD BODY**  
MAKE FROM D3188-3M

**NOTES:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

**RELEASED**  
2009-10-20

**DART AEROSPACE LTD**  
HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA

DESIGN	JB	DRAWING NO. REV. F
DRAWN	RF	
CHECKED	<i>[Signature]</i>	D3188 SHEET 4 OF 11
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	
DATE	09.07.13	SPACEPOD BODY NTS
COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.		

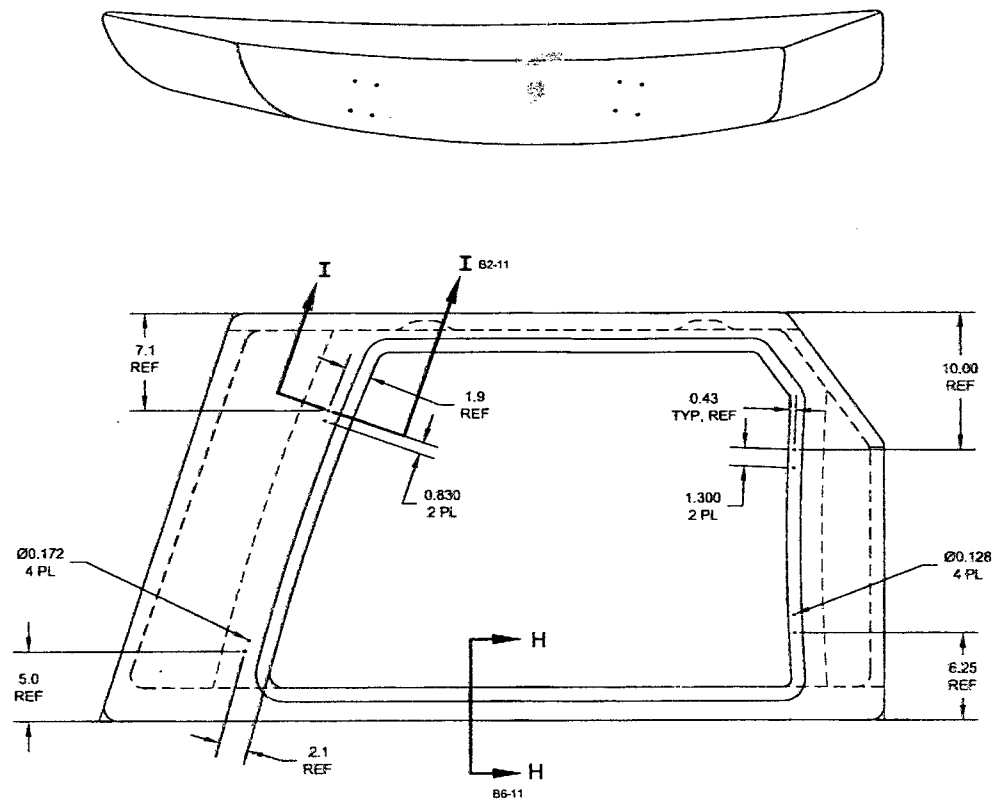
W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



**D3188-5 SPACEPOD BODY**  
MAKE FROM D3188-1M

**NOTES:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

**RELEASED**  
2009-10-20

*W/D 54945*

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 5 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

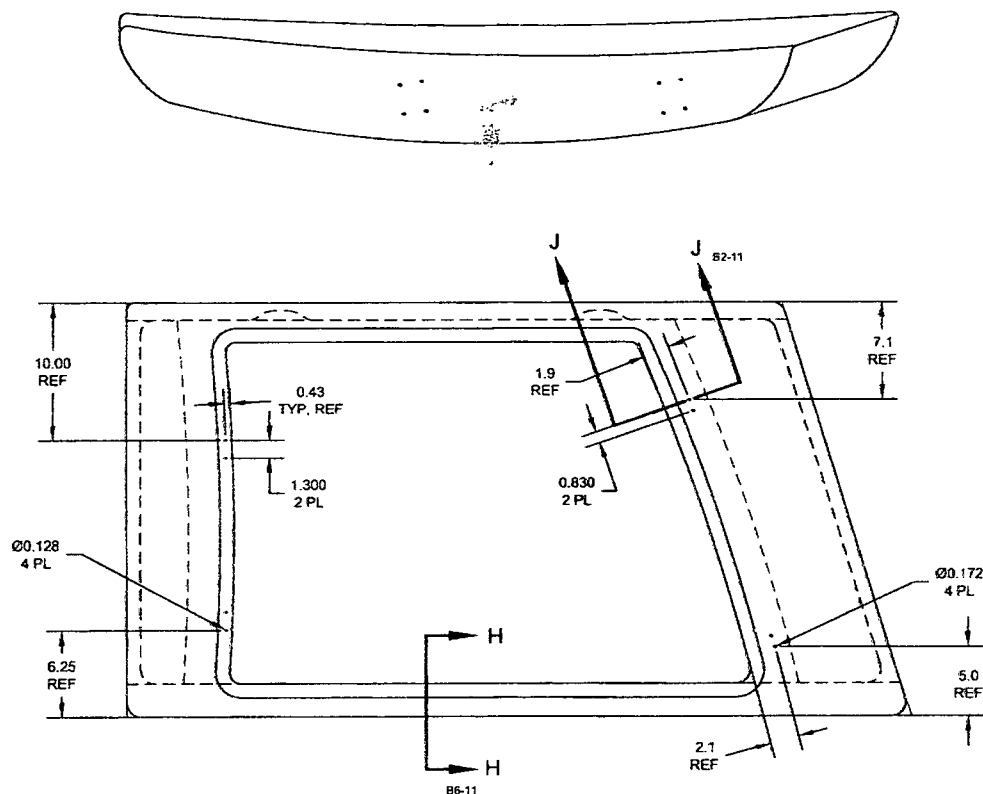
Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries





**D3188-6 SPACEPOD BODY**  
MAKE FROM D3188-2M

**NOTES:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-4 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

**RELEASED**  
2009-10-20

**DART AEROSPACE LTD**  
HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA

DESIGN	JB	DRAWING NO.	REV. F
DRAWN	RF	D3188	SHEET 6 OF 11
CHECKED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
APPROVED	<i>[Signature]</i>	DATE	09.07.13
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

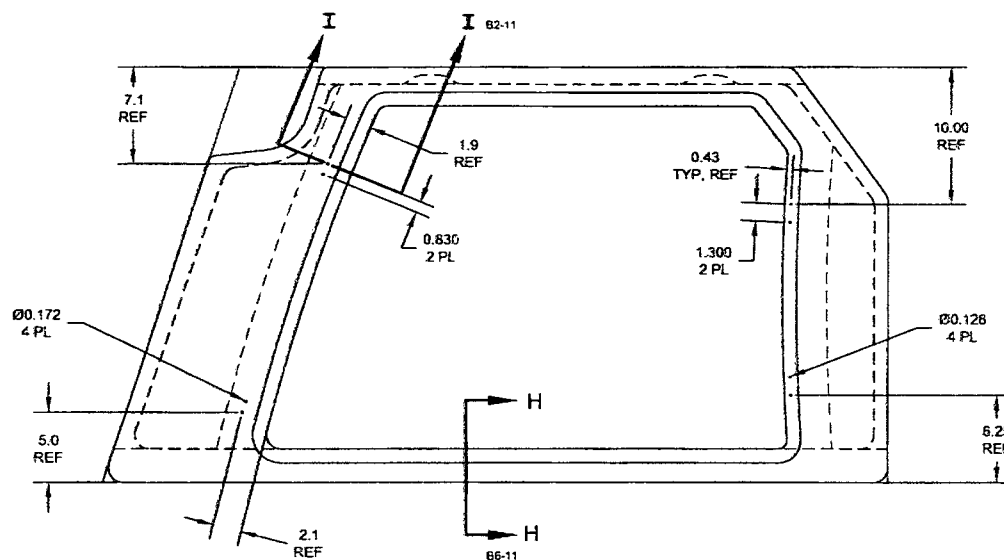
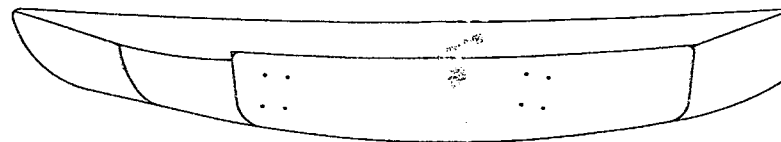
W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



**D3188-7 SPACEPOD BODY**  
MAKE FROM D3188-3M

**NOTE:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

**RELEASED**  
2009-10-20

W6 54945

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3188	SHEET 7 OF 11
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

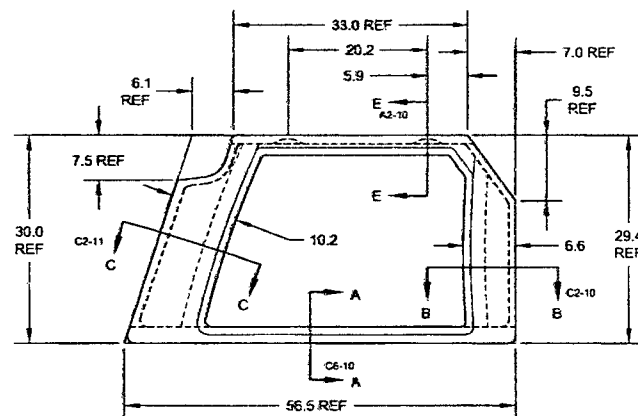
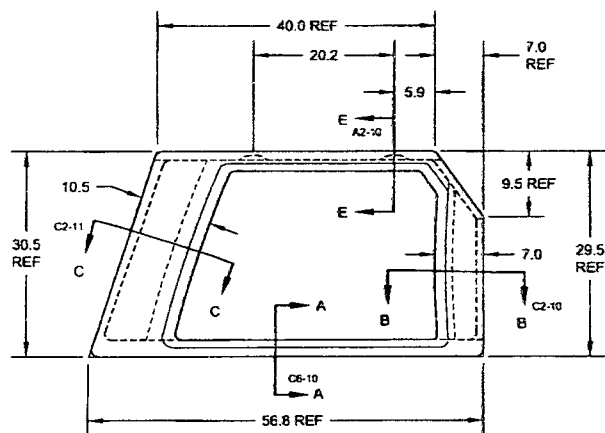
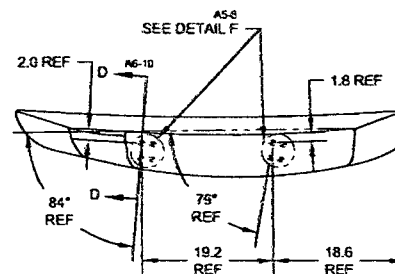
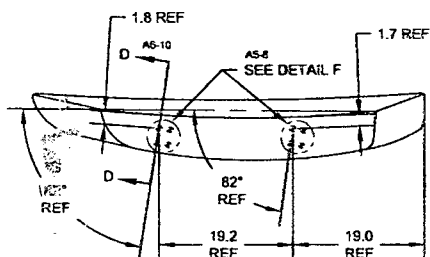
W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

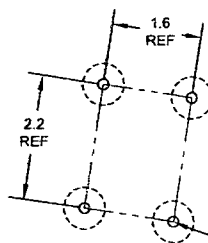
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



**D3188-1M SPACEPOD BODY**

**D3188-3M SPACEPOD BODY**



**DETAIL F**

D3-4  
D7-8





INSTALL  
D2213 SPACER  
8 PL  
SEE SECTION D-D  
A5-10

**D3188-1M/3M NOTES:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8003/DT8500 AND DT8501.
- 2) SEE SHEET #10 FOR SECTION VIEWS.

**RELEASED**  
2009-10-23

W11 54945

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.		D3188	SHEET 8 OF 11
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD	

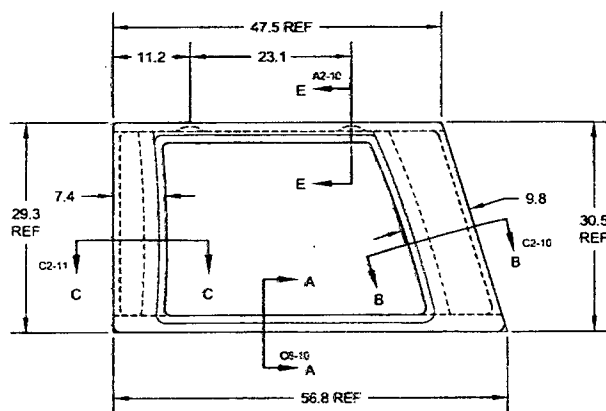
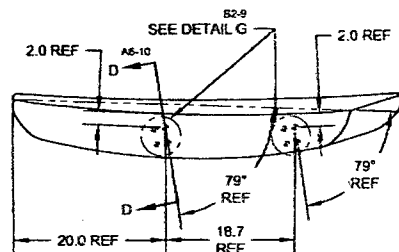
W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

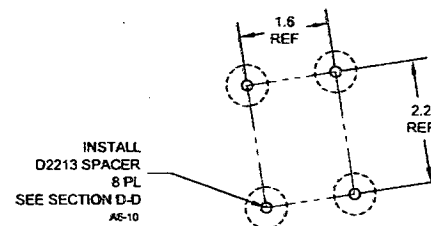
Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



**D3188-2M SPACEPOD BODY**



**DETAIL G** D6-9

**D3186-2M NOTES:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8004 AND DT8502.
- 2) SEE SHEET #10 FOR SECTION VIEWS.

**RELEASED**  
2009-10-20

**DART AEROSPACE LTD**  
HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA

DESIGN	JB	DRAWING NO.	REV. F
DRAWN	RF	D3188	SHEET 9 OF 11
CHECKED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD BODY	NTS
APPROVED	<i>[Signature]</i>	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD	
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IF IT	
DATE	09.07.13	NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT	
		WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

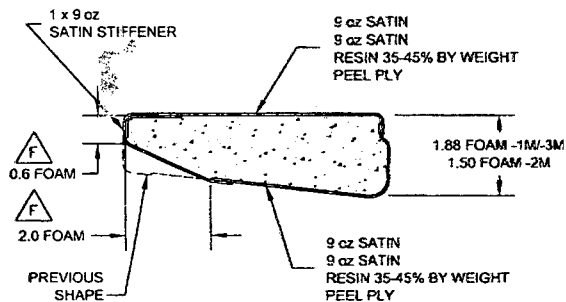
Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

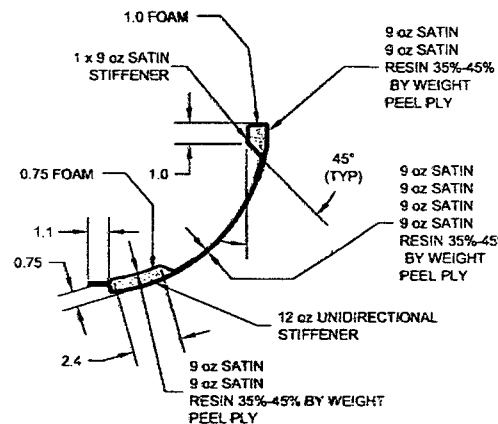


OUTBOARD



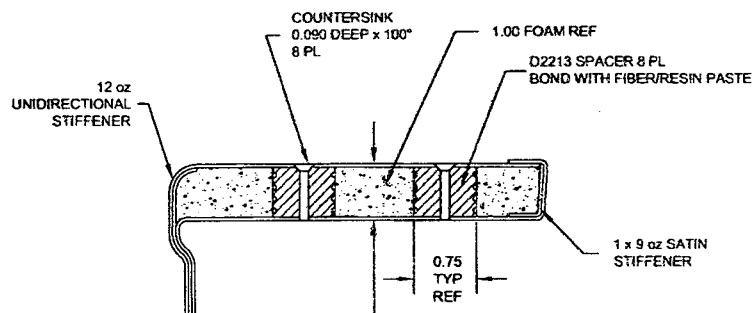
**SECTION A-A**  
TYPICAL FLOOR SECTION

87-8  
83-8  
86-6



**SECTION B-B**  
SECTION C-C OPPOSITE

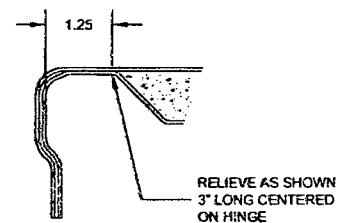
86-6  
88-8  
84-8  
82-6  
87-8  
85-9



**SECTION D-D**  
TYPICAL ROOF SECTION IS SIMILAR  
BUT WITHOUT INSERTS

83-6  
87-6  
86-6

9 oz SATIN  
9 oz SATIN  
18 oz CLOTH  
1.00 FOAM  
9 oz SATIN  
9 oz SATIN  
RESIN 35-45% BY WEIGHT  
PEEL PLY



**SECTION E-E**  
2 PLACES PER POD

C2-6  
C7-6  
86-6

**RELEASED**  
2009-10-27

**DART AEROSPACE LTD**  
HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA

DESIGN	JB	DRAWING NO.	REV. F
DRAWN	RF	D3188	SHEET 10 OF 11
CHECKED	<del>RF</del>	TITLE	SCALE
MFG. APPR.	<del>RF</del>	SPACEPOD BODY	NTS
APPROVED	<del>RF</del>	DATE	09.07.13
DE APPR.	<del>RF</del>	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD	

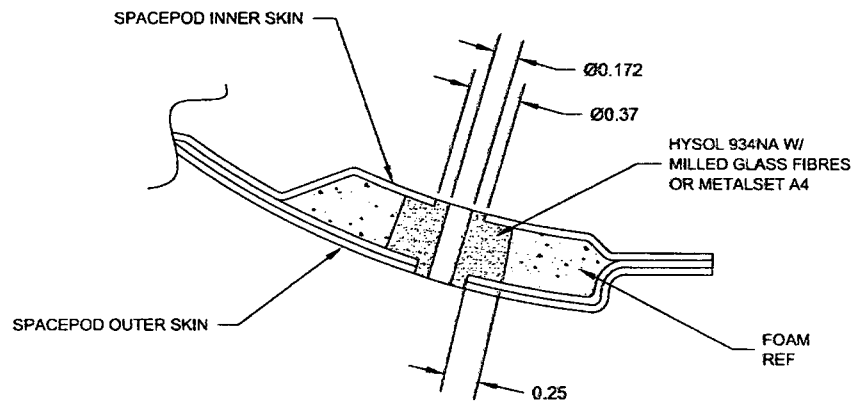
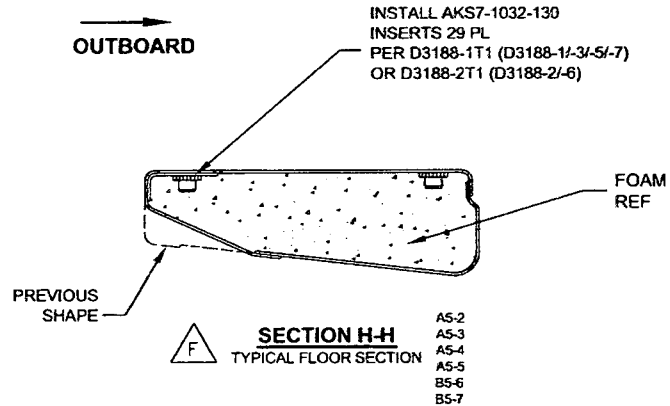
W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



**SECTION J-J**  
SECTION J-J OPPOSITE  
4 PLACES PER POD

CS-5  
C4-6  
CS-7

**RELEASED**  
2009-10-20

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<del>RF</del>	DRAWING NO.	REV. F
MFG. APPR.	<del>RF</del>	D3188	SHEET 11 OF 11
APPROVED	<del>RF</del>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<del>RF</del>	SPACEPOD BODY	NTS
DATE	09.07.13	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD <small>THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13327
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788  
Warehouse: MAIN

**Bill to:**

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

**Ship to:**

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200  
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
31/03/2010	06/01/2010	6084	Chantal Lavoie		PO11041		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0060	Line #1 D31862P Spacepod Door RH B45949 Dwg. Rév.: E  No. lot 24689  U de M : Each  Qté 1			
1	0	1	DKC134-0071	Line #2 D31882P, Spacepod Body RH B54945 Dwg. D3188 Rév.: F  No. lot 24022  U de M : Each  Qté 1			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Quality department

AQ-357

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.



Date: Jeudi, 2010-01-14 11:46:52  
 Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client	: DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin	: SPACEPOD BODY RH
Numéro Job	: 24022	Numéro Article	: DKC134-0071
Numéro Soumission	: 3763	Numéro Dessin	: D3188
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-362
Cette fois	: 2010-01-14 No. B.V. :	Révision dessin	: F
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Fibre 7781 et résine 411-350
Prem. fois	: - - Type :	Date Due	: 2010-01-21 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente	: 24021		
Écrit par	:		
Vérifié & Approuvé par	:		
Commentaires	: N° de pièce Client: D3188-2		



NOU-APPROUVÉ

Process Sheet Rév.: 01 changer pour rev. F

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0085 FREKOTE 3,78L 44-NC

Commentair Qty.: 0.05 UNITE(s)/Unit Total: 0.05 UNITE(s)

2.0 PRÉPARATION Préparation du moule



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs

Faire la préparation du moule N° DT 8004 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: \_\_\_\_\_ Heure Début: ☒ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

3.0 AC0883 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total: 9.84 VERGE(s)

4.0 AC0884 Wrigthon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total: 9.27 VERGE(s)

5.0 AC0885 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total: 6.00 VERGE(s)

6.0 AC0943 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total: 7.00 VERGE(s)

7.0 AMB0214 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 11.4 VERGE(s)/Unit Total: 11.4 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-26083-1

8.0 AMB0349 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total: 0.80 VERGE(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-22549-1

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:46:52

Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH

Numéro Job: 24022

Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

9.0	AMB0213	WR1850 Roving 18oz. x 50"
-----	---------	---------------------------

Commentair Qty.: 0.350 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.350 KILOGRAMME(s)  
WR1850 Roving 18oz. x 50" N° de Lot: 1-22302-1

10.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
------	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 4.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 4.0000 ROULEAU(s)

11.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 17-2-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:

12.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0640 GALLON(s)/Unit Total : 0.0640 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

13.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 2.000 LITRE(s)/Unit Total : 2.000 LITRE(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26528-1

14.0	AAC1540	Fibre de verre Miapoxy 66
------	---------	---------------------------

Commentair Qty.: 0.0040 GALLON(s)/Unit Total : 0.0040 GALLON(s)  
Fibre de verre Miapoxy 66 N° de Lot: 1-7076-1

15.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Préparer une seringue de 30 ml de résine chargée de fibre de verre miapoxy 66

Date: 18-2-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:

16.0	LAMINAGE	Faire le laminage
------	----------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

À l'aide de la seringue, faire un joint tout le tour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. et 18 oz. sur la section supérieur de la pièce.

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:46:52

Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH

Numéro Job: 24022

Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 18-2-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:



17.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissue à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 18-2-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:



Curing Début: 10:20 Curing Fin: 8:00

18.0

AMB0355

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentair Qty.: 0.750 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.750 FEUILLE(s)

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

N° de Lot: 1-6773-2

19.0

TAILLAGE

Faire le taillage du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

Tailler le Foam Core 1" selon le plan de découpe et les gabarits

Date: 19-2-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:



20.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.200 LITRE(s)/Unit Total : 0.200 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-26528-1

21.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0064 GALLON(s)/Unit Total : 0.0064 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1



Date: Jeudi, 2010-01-14 11:46:52

Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH

Numéro Job: 24022

Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:




# Séq.: Machine ou Opération: Description :

22.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller la grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le Foam Core.

Quantité: 1 Date: 10-2 Sceau: 

23.0 AAC1611 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total : 0.010 KIT(s)

Polybond B46F N° de Lot: 1-25391-1

24.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide du Polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées

Disposer des poids sur les pièces pour conserver une pression de collage.

Laisser sécher pour un minimum de deux heures.



Quantité: 1 Date: 25/02/10 Sceau:  

25.0 TRIMAGE Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule selon de lessin.

Quantité: 1 Date: 1-3-10 Sceau:  

26.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total : 0.300 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26643-

27.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 GALLON(s)/Unit Total : 0.0096 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

28.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 promu 75 minutes..

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:46:52

Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH

Numéro Job: 24022

Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: 1 Date: 1-3-10 Sceau:



29.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Retirer les pièces de foam core du moule

Sceller les foam core à l'aide de la résine promoté N° 411-350 75 minutes. Selon I.G.# Sceller le foam Core.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 1-3-10 Sceau:



Initiales: C.G. N.T.

30.0

AAC1611

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total : 0.078 KIT(s)

Polybond B46F N° de Lot: 1-25391-1

31.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation du Polybond.

Date: 2-3-10 Heure Début:       

Heure Fin:       

Sceau:



32.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Coller les différentes pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Polybond.

Date: 2/03/10 Heure Début:       

Heure Fin:       

Sceau:



33.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:46:52

Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 24022




Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH  
Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé.

Date: 2/03/10 Heure Début:        Heure Fin:        Sceau:   

Curing Début: 12:35 Curing Fin: 1:50

34.0 AAC1390 MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.100 KIT(s)/Unit Total: 0.100 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591 N° de Lot: 1-7129-1

35.0 AAC1617 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.08 UNITE(s)/Unit Total: 0.08 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens N° de Lot:       

36.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plus gros défauts, utiliser du polybond


Date: 4-3-10 Heure Début:        Heure Fin:        Sceau:  

37.0 TRIMAGE Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.

Quantité: 1 Date: 3/03/10 Sceau: 

38.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.100 LITRE(s)/Unit Total: 0.100 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26643-1

39.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0032 GALLON(s)/Unit Total: 0.0032 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

40.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant minimum deux heures.

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:46:53  
Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 24022

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH  
Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Quantité: 1 Date: 4-3-10 Sceau: 34

41.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.500 LITRE(s)/Unit Total : 1.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-26643-1

42.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0504 GALLON(s)/Unit Total : 0.0504 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

43.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 5/03/10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau: 34

44.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule.

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 1.5% DDM-9.

Date: 5/03/10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau: 65



45.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 5/03/10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau: 34



Curing Début: 12:45 Curing Fin: 8:00

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:46:53

Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH

Numéro Job: 24022

Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

46.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce
------	-----------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les différentes surfaces de la pièce.

Date: 9-3-10 Heure Début:        Heure Fin:        Sceau:       



47.0	TRIMAGE	Trimage / Rivetage
------	---------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit N° DT5802.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagements de ø .745" pour les spacers N° D2213 ( ne pas percer la peau extérieur de la pièce )

Date: 11-3-10 Heure Début:        Heure Fin:        Sceau:       



48.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0048 GALLON(s)/Unit Total : 0.0048 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

49.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.150 LITRE(s)/Unit Total : 0.150 LITRE(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26643-1

50.0	AAC1540	Fibre de verre Miapoxy 66
------	---------	---------------------------

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)  
Fibre de verre Miapoxy 66 N° de Lot: 1-7076-1

51.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 11-3-10 Heure Début:        Heure Fin:        Sceau:       



Date: Jeudi, 2010-01-14 11:46:53

Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH

Numéro Job: 24022

Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

52.0	AAC1610	Spacer N° D2213
------	---------	-----------------

Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)  
Spacer N° D2213 N° de Lot: 1-26281-3

53.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique
------	------------	----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Faire l'assemblage des inserts ( Spacer ) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre courte Miapoxy 66.

Laminer une pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous

Appliquer une pression sur les pièces de 9 oz à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autobloquantes

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 11-3-10 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: 

Curing Début: 9:30 Curing Fin: 2:10

54.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentaire Qty.: 0.0096 GALLON(s)/Unit Total : 0.0096 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

55.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentaire Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total : 0.300 LITRE(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26643-1

56.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 10-03-10 Heure Début: 2:35 Heure Fin: 2:30 Sceau: 

57.0	LAMINAGE	Faire le laminage
------	----------	-------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs

Retirer les pinces et les blocs de bois

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 S-Glass sur le contour de la pièce selon le dessin.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:46:53  
Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 24022

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH  
Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Date: 10-03-10 Heure Début: 2:30 Heure Fin: 4:00 Sceau:  

Curing Début: 2:30 Curing Fin: 8:00


58.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Repercer les 8 trous des spacers afin de les déboucher

Sabler les surfaces de la pièce pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.

Quantité: 1 Date: 17-3-10 Sceau: 

59.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-26006-1

60.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)  
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-26575-5

61.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Bien brasser les deux contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instructions du fabriquant.

Quantité: 1 Date: 17-03-10 Sceau: MA

62.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Appliquer une couche de primer Dupont N° 7704S selon IG 0008

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 17-03-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau: MA

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:46:53

Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH

Numéro Job: 24022

Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

63.0	AAC1390	MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591
------	---------	--------------------------------

Commentaire Qty.: 0.020 KIT(s)/Unit Total : 0.020 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot: 1-7129-1

64.0	AAC1617	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens
------	---------	-------------------------------------

Commentaire Qty.: 0.08 UNITE(s)/Unit Total : 0.08 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot: \_\_\_\_\_

65.0	FINITION	Finition Générale
------	----------	-------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens

Faire un léger sablage ( Grit 220 ) de toute les surfaces.

Date: 19-3-10 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



66.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S
------	---------	------------------------

Commentaire Qty.: 0.2500 UNITE(s)/Unit Total : 0.2500 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-26064-1

67.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase
------	---------	---

Commentaire Qty.: 0.2500 UNITE(s)/Unit Total : 0.2500 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 1-26575-5

68.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Bien brasser les deux contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instructions du fabricant.

Quantité: 1 Date: 29/03/10 Sceau: A

69.0	PRIMER	Application primer
------	--------	--------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs

Appliquer deux couche de primer Dupont N° 7704S selon IG 0008, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les couches.

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 29/03/10 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: A



Date: Jeudi, 2010-01-14 11:46:53  
Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 24022

Nom Dessin: SPACEPOD BODY RH  
Numéro Article: DKC134-0071

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

70.0	INSPEC FINAL	Inspection finale
------	--------------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire l'inspection générale de la pièce selon le dessin par le département de la qualité.

Date: 30-3-10 Sceau:  Initiales: R-S.

71.0	EMBALLAGE	Emballage & Entreposage
------	-----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 30-03-10 Sceau: 